ARMADO

DAÑOS DURANTE EL ENVÍO Y PIEZAS FALTANTES

Inspeccione la máquina y las piezas cuidadosamente y compruebe que no tengan daños ocurridos durante el despacho. Contacte inmediatamente a la compañía responsable del despacho si encuentra algún daño.

Haga un pedido de las piezas faltantes.

VALORES DE PAR DE APRIETE DE PERNOS

Reemplace siempre los pernos por otros del mismo grado o clase.

Apriete todos los pernos de acuerdo con las tablas de pares de apriete de pernos en la sección Lubricación y mantenimiento a no ser que se especifique algo diferente.

INFORMACIÓN DEL ENGANCHE

El acondicionador de la segadora giratoria de disco está diseñado para ser usado sólo con una PTO de 1-3/8, 21 estrías y 1,000 rpm y una potencia mínima de la PTO o 63 kw (85 hp). Los eslabones de levantamiento inferiores de un enganche de tres puntos categoría II, III o III-N son necesarios para conectar el tractor a la máquina en unidades con accesorio de tres puntos.

El conjunto de enganche de tres puntos del acondicionador de la segadora se proporciona con bujes y soportes de extensión para categoría III. El conjunto de enganche se equipa también con bujes para proporcionar un enganche rápido.

INSTRUCCIONES DE ARMADO

IMPORTANTE: NO quite el cable que sujeta el tablero de hilera a los rodillos del acondicionador hasta que el cabezal esté en la posición baja.

IMPORTANTE: NO quite los cables que sujetan las puertas de los blindajes derecho e izquierdo al bastidor del cabezal hasta que el cabezal esté en la posición baja.

Quite el blindaje de formación superior que está sujeto al cabezal. Deseche los soportes de transporte grises y la tornillería.

Quite todas las piezas del cabezal en la caja de despacho incluyendo:

- Blindaje de tapa trasero (Dos)
- Soportes de los blindajes de formación izquierdo y derecho
- Blindajes de formación del lado izquierdo y derecho
- Recipiente de medición de aceite
- Blindajes superiores izquierdo y derecho
- Bolsa de componentes
- Paquete de cortinas
- Conjunto de línea de impulsión
- Conjunto de ruedas (2)
- Cilindro giratorio y mangueras hidráulicas
- Conjunto de luces intermitentes izquierda y derecha

FIG. 150: El brazo de la dirección (1) está instalado en la posición de envío en la parte delantera de la máquina. Quite el brazo de la dirección del soporte del brazo de la dirección (2). Retenga la tornillería para la instalación posterior del brazo de la dirección.

Quite los cuatro pernos de cabeza que conectan el soporte del brazo de la dirección a la caja de engranajes de impulsión del cabezal (3). Retenga los tornillos. Quite el soporte del brazo de la dirección.

Conecte una grúa a la sección central de los blindajes delanteros. Esta área está diseñada para ser usada para bajar la máquina durante el armado.

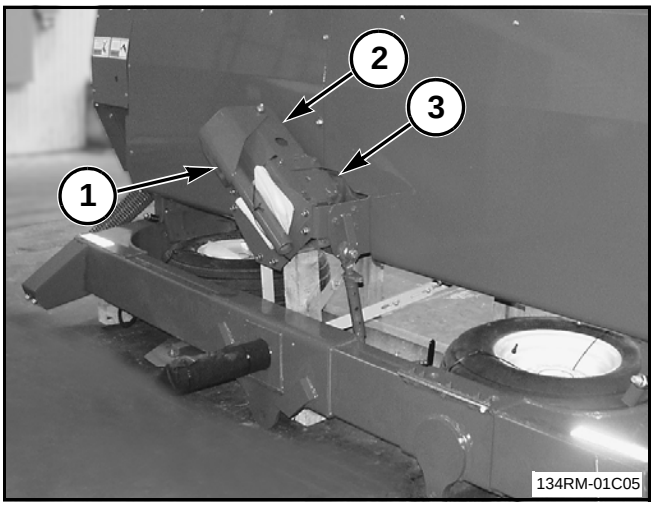

FIG. 150

FIG. 151: Baje el cabezal de la posición de despacho a la posición de operación. Apoye el sistema de corte en bloques (1) con una altura aproximada de 200 mm (8 pulg). Coloque los bloques debajo del área del protector contra rocas en cada lado. Esto colocará el poste pivote de la lengüeta verticalmente para facilitar la instalación de la lengüeta.

Desconecte la grúa.

Compruebe visualmente la alineación de los blindajes desde un extremo del cabezal hasta el extremo opuesto. Asegúrese que la sección central no se movió cuando el cabezal fue bajado. Ajuste la sección central si es necesario, aflojando la tornillería en la parte trasera de la sección central.

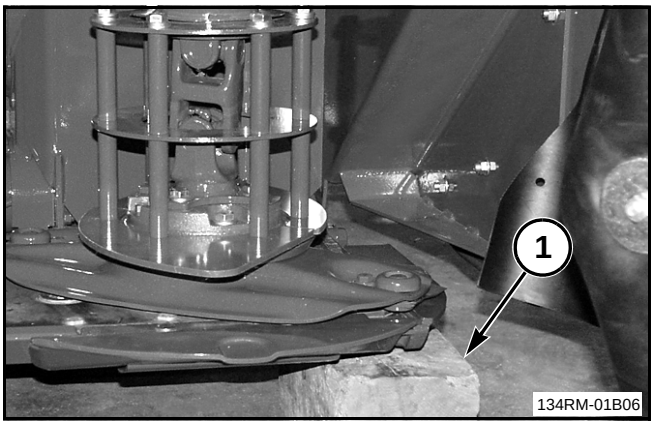

FIG. 151

Instalación de cortinas

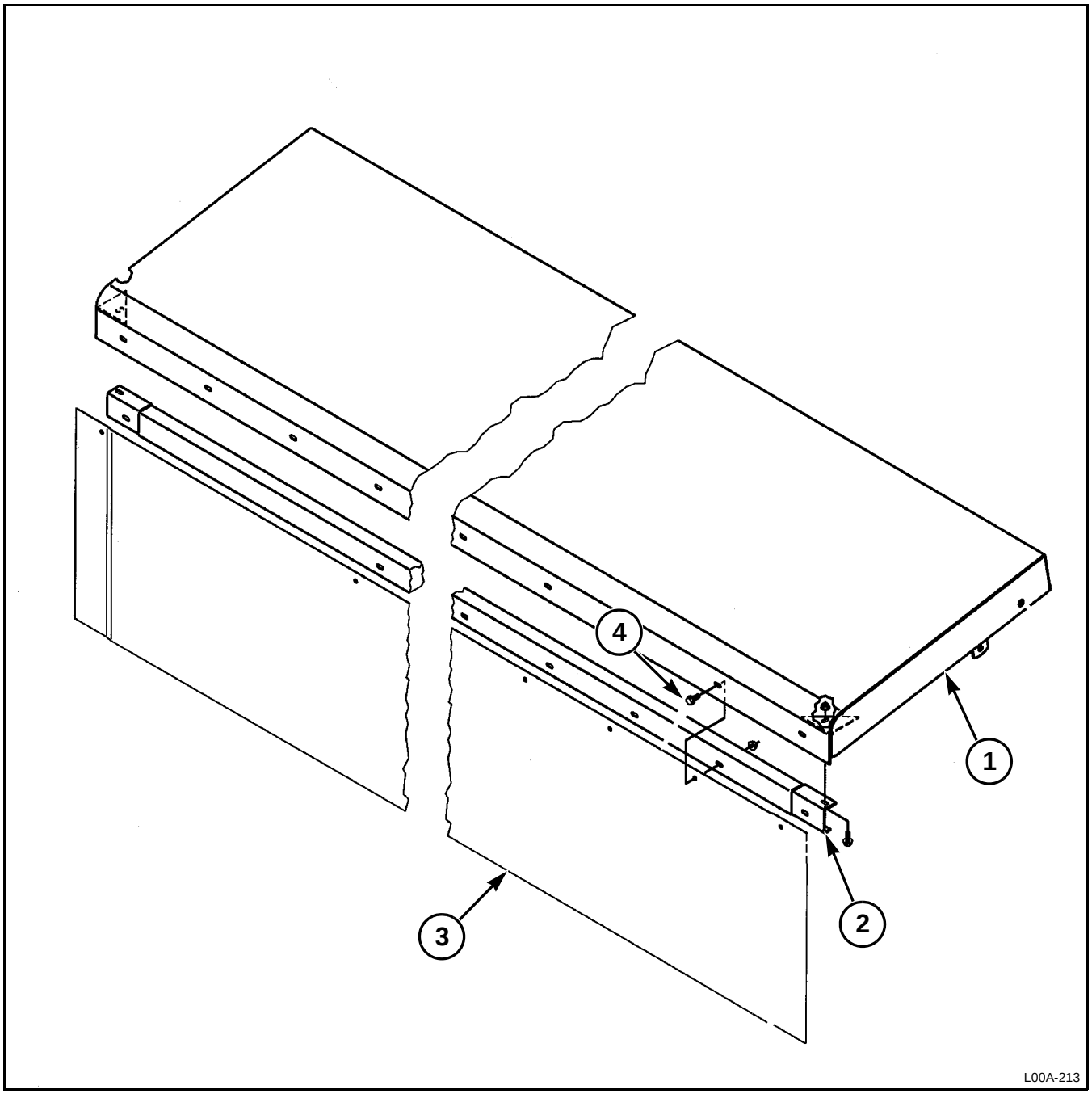

FIG. 152

FIG. 152: Corte el cable de envío y levante la puerta del blindaje izquierdo (1). Afloje los pernos que sujetan cada extremo del canal (2) a la parte superior de la puerta del blindaje izquierdo. Quite la tornillería de las dos ubicaciones en el medio del canal. Coloque la cortina de puerta (3) entre el canal y la puerta del blindaje izquierdo e instale la tornillería existente. Instale tornillos de máquina de cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y tuercas dentadas de brida de 5/16-18 (4) de la bolsa de componentes en los orificios restantes. Apriete toda la tornillería.

Repita el procedimiento para instalar la cortina en la puerta del lado derecho del blindaje.

FIG. 153: Afloje los cuatro pernos que sujetan el soporte (1) a la parte trasera del soporte del blindaje central (2). Quite los pernos que ajustan la parte delantera del soporte al soporte central del blindaje.

Deslice la cortina central (3) entre el soporte y el blindaje central e instale la tornillería existente. Instale tornillos de maquinaria con cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y tuercas de traba dentadas de brida de 5/16-18 de la bolsa de componentes en los orificios restantes. Apriete toda la tornillería.

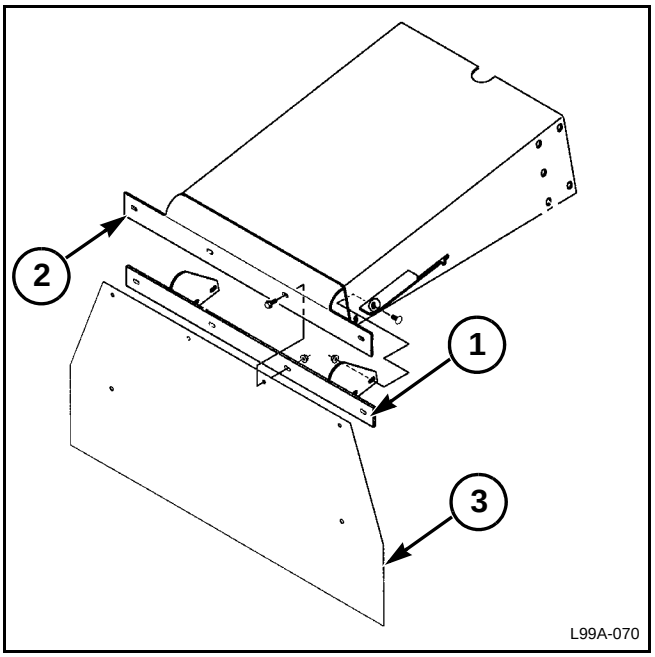

FIG. 153

FIG. 154: Afloje el perno de la parte trasera del soporte de esquina (2). Quite la tornillería de la parte lateral del soporte de esquina.

Quite la tornillería que sujeta la banda (1) al tablero del extremo izquierdo.

Deslice la cortina de esquina (3) entre el soporte de esquina y el tablero del extremo izquierdo. Instale la tornillería existente en el lado del soporte de esquina. Instale un tornillo de maquinaria con cabeza de arandela de 5/16-18 x 3/4 y una tuerca de traba dentada de brida de 5/16-18 en la parte delantera del soporte de esquina. Apriete toda la tornillería en el soporte de esquina.

Repita el procedimiento para instalar la cortina de esquina en el tablero del extremo derecho.

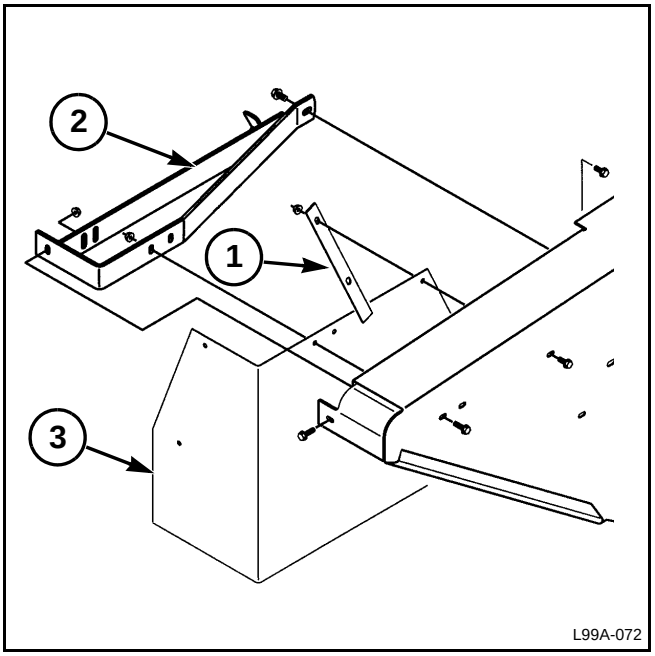

FIG. 154

FIG. 155: Instale placas (1) en las cortinas (2) como se muestra, utilizando pernos de transporte de 5/16-18 x 1/2 y tuercas dentadas de brida de 5/16-18.

Instale imanes (3) en las cortinas como se muestra, utilizando pernos de cabeza de 3/8-16 x 3/4, arandelas largas de 3/8 y tuercas dentadas de brida de 3/8-16.

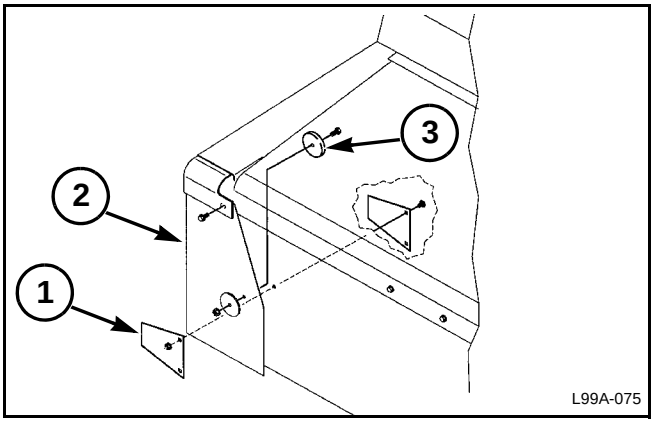

FIG. 155

Instalación de la lengüeta

FIG. 156: Conecte una grúa al soporte de envío gris (1) en el centro de la lengüeta. Quite los bloques de envío de la lengüeta.

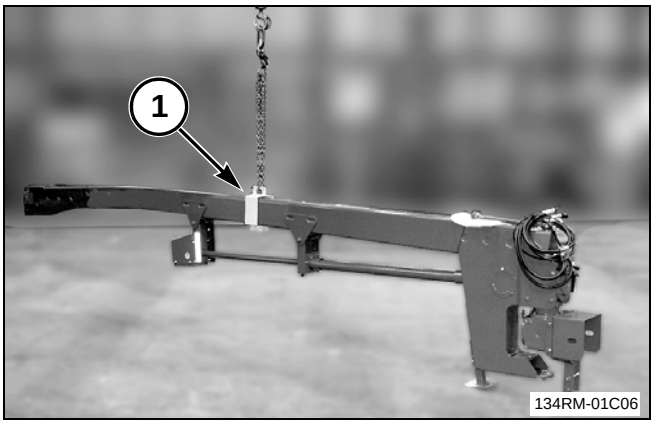

FIG. 156

FIG. 157: Saque el buje de maquinaria de diámetro grande (1), dos bujes de maquinaria de diámetro pequeño (2) y el anillo retenedor (3) de la bolsa de componentes.

Instale el buje de maquinaria de diámetro grande en el poste pivote (4).

Mueva la lengüeta a su posición sobre la unidad de base. Instale la lengüeta en el poste pivote.

Instale los dos bujes de maquinaria de diámetro pequeño en el poste pivote. Instale el anillo retenedor en el poste pivote. Si es necesario, quite uno de los bujes de maquinaria para instalar el anillo retenedor.

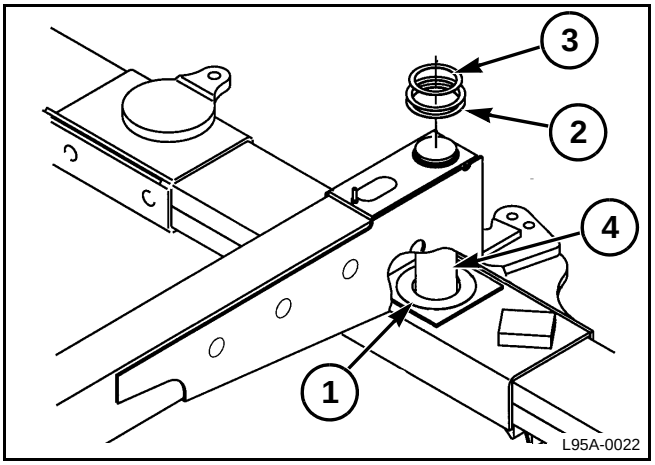

FIG. 157

FIG. 158: Ponga la lengüeta en posición de transporte. Instale el pasador de transporte temporal (1) en la parte trasera de la lengüeta. El pasador de transporte temporal se usará sólo hasta que el circuito hidráulico de giro se cargue por completo de aceite hidráulico. Para trabar el giro cuando la válvula de traba de transporte está conectada, el circuito de giro debe estar completamente cargado.

Ubique la correa de despacho gris que conecta el montaje de la caja de engranajes de impulsión del cabezal al bastidor principal. Quite y descarte la tornillería que sujeta la correa de despacho al bastidor principal.

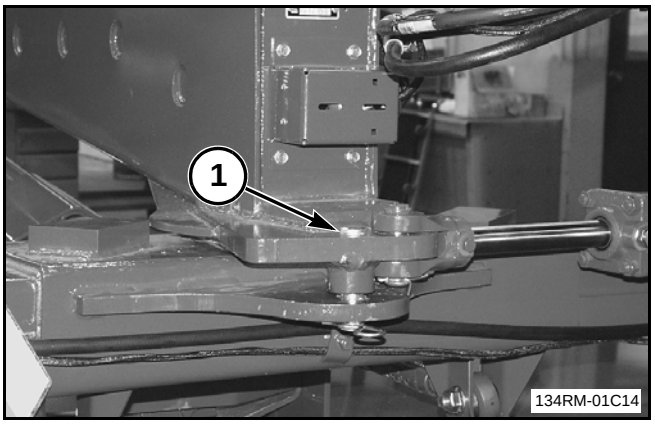

FIG. 158

FIG. 159: Quite el gato (1) del soporte de despacho (2). Deseche el soporte de despacho.

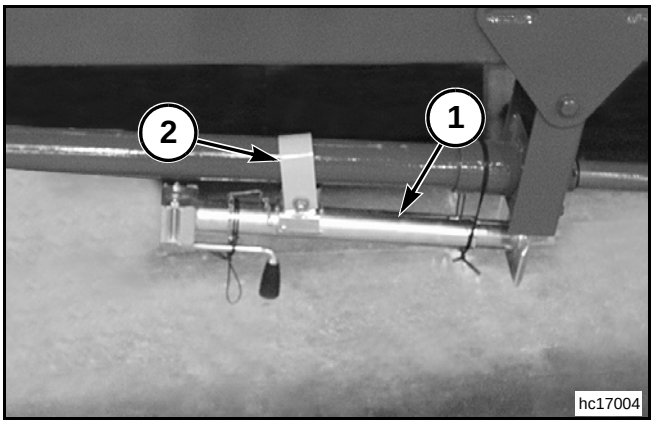

FIG. 159

FIG. 160: Ponga el gato en la posición de soporte.

Quite la grúa. Quite y deseche los soportes de despacho grises y la tornillería de la lengüeta.

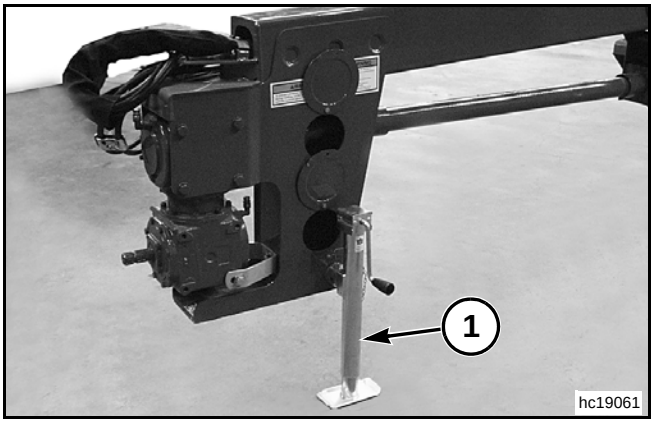

FIG. 160

Remoción de la caja e instalación de las ruedas

FIG. 161: Levante la parte trasera de la máquina y ponga bloques (1) debajo de la máquina. Quite y descarte la tornillería y los soportes grises de despacho (2) que sujetan la caja (3) al bastidor principal y retire la caja de la máquina.

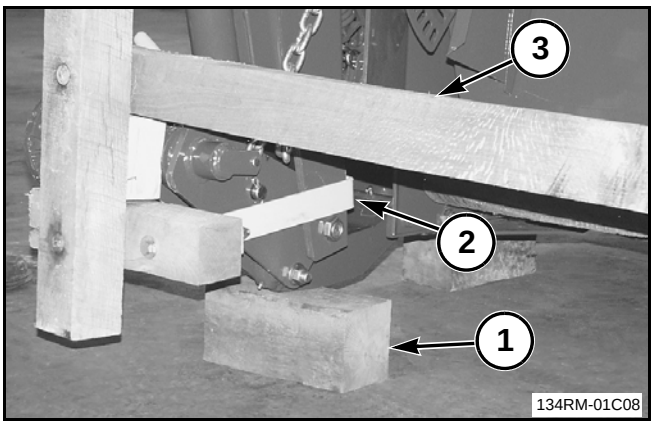

FIG. 161

FIG. 162: Quite y deseche la tornillería de despacho (1) ubicada en la cadena de límite superior (2) en ambos lados.

Utilice una grúa para levantar la parte trasera de la máquina. Instale las ruedas y los pernos de rueda. Baje la máquina. Apriete los pernos de rueda a un par de 165 Nm (120 lb-pie).

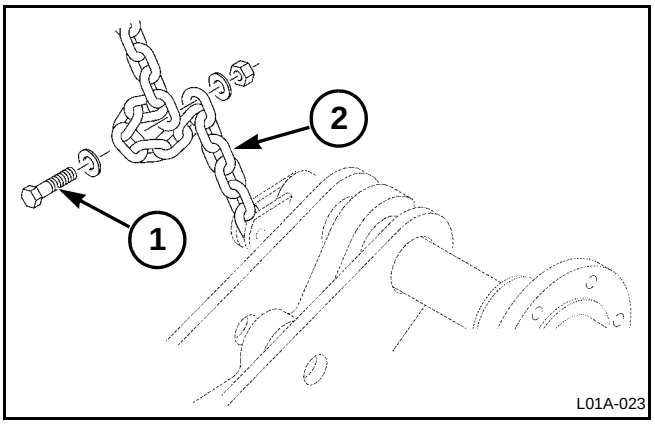

FIG. 162

Instalación del sistema hidráulico y del mazo de cables

FIG. 163: Afloje las contratuercas en las válvulas de traba de los cilindros (1) en ambos cilindros de levantamiento. Gire las válvulas de traba de los cilindros para que los orificios queden hacia arriba y apriete las contratuercas.

Conecte la manguera inferior (2) desde el cilindro de levantamiento derecho hasta la válvula de traba de los cilindros (3) en el cilindro de levantamiento izquierdo.

Conecte la manguera hidráulica larga (4) desde la parte trasera de la lengüeta a la válvula de traba de los cilindros en el cilindro de levantamiento derecho.

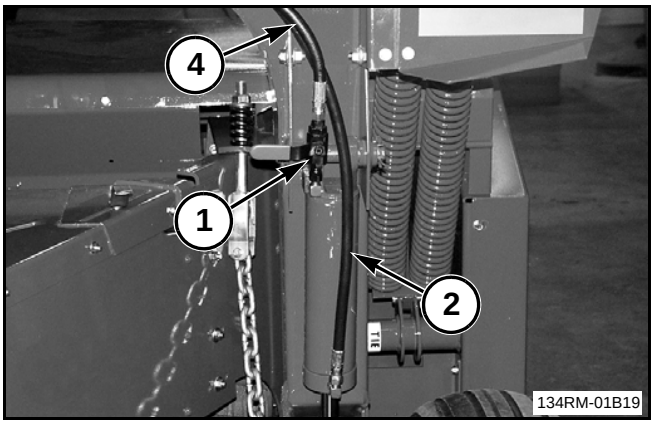

FIG. 163

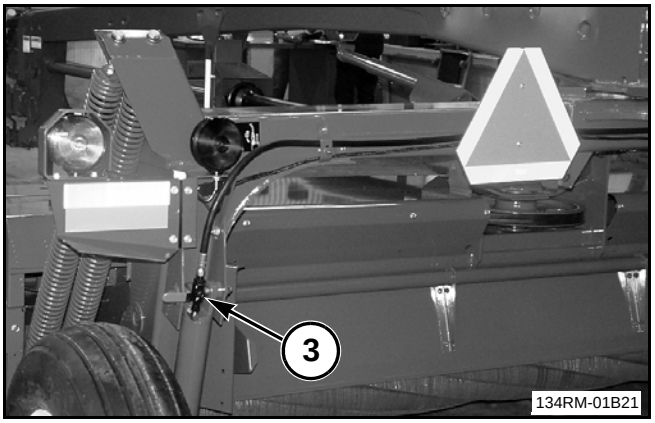

FIG. 164

FIG. 165: Instale el cilindro hidráulico de giro (1) en la parte trasera de la unidad de base. Las conexiones hidráulicas deben orientarse hacia la parte trasera. Conecte el extremo de la base (2) del cilindro al bastidor principal con el pasador de horquilla y la horquilla que se proporcionan con el cilindro. Conecte el extremo de la varilla (3) del cilindro a la lengüeta. Descarte la horquilla de este pasador de horquilla e instale un pasador de chaveta de la bolsa de componentes.

Conecte las mangueras de los cilindros (4) a las mangueras hidráulicas cortas (5) que se extienden desde la parte trasera de la lengüeta.

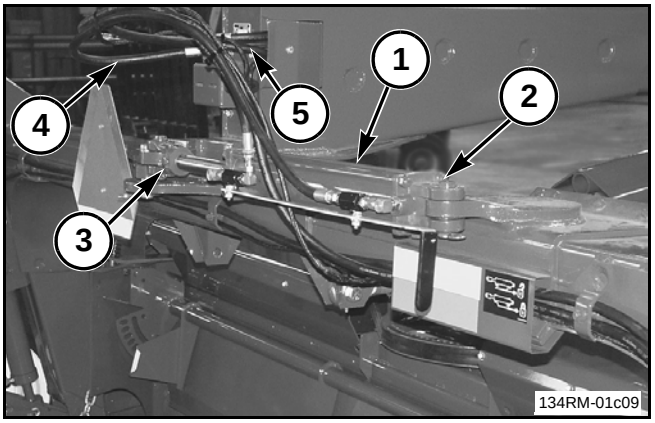

FIG. 165

FIG. 166: Si el indicador de sentido de las mangueras (1) no es el mismo que el de la acción del cilindro, invierta el indicador de sentido.

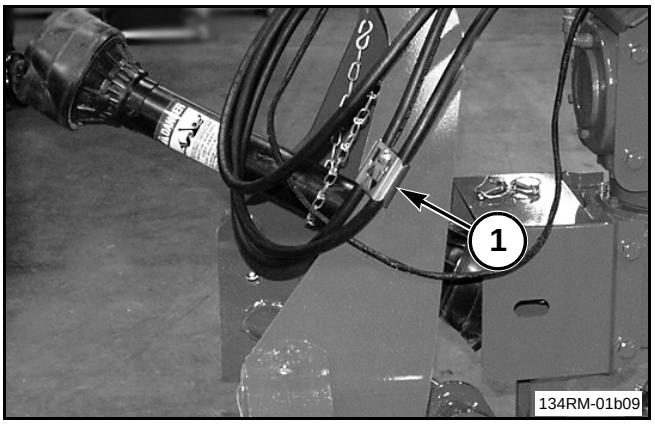

FIG. 166

FIG. 167: Instale los conjuntos de luz intermitente derecho e izquierdo (1). Use dos tornillos de brida y tuercas de traba superior de brida de 1/2-13 x 1 para cada luz intermitente.

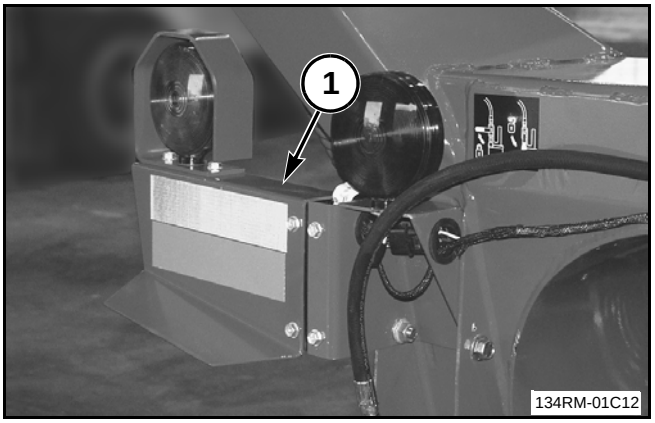

FIG. 167

FIG. 168: Quite la caja de módulo (1) de la parte trasera de la lengüeta. Retenga la tornillería de montaje.

Saque el mazo de cables trasero (2) de la bolsa de componentes.

Quite la arandela de caucho (3) de la caja de módulo que contiene el mazo de cables principal. Ubique el conector de 6 clavijas en el mazo de cables trasero y deslice la arandela de caucho sobre el conector de 6 clavijas.

Conecte el conector de 6 clavijas al módulo de la luz trasera. Comprima la arandela de caucho y deslícela en las ranuras de la caja de montaje. Asegúrese de que los seis terminales de arandela están dentro de la caja de montaje a menos que la unidad se vaya a equipar con el juego de ángulo de cabezal hidráulico. Si la unidad se va a equipar con un juego de ángulo de cabezal hidráulico, deje los seis terminales de arandela fuera de la caja de montaje.

Instale la caja de módulo en la parte trasera de la lengüeta con la tornillería que quitó anteriormente. Tenga cuidado para no dañar los cables.

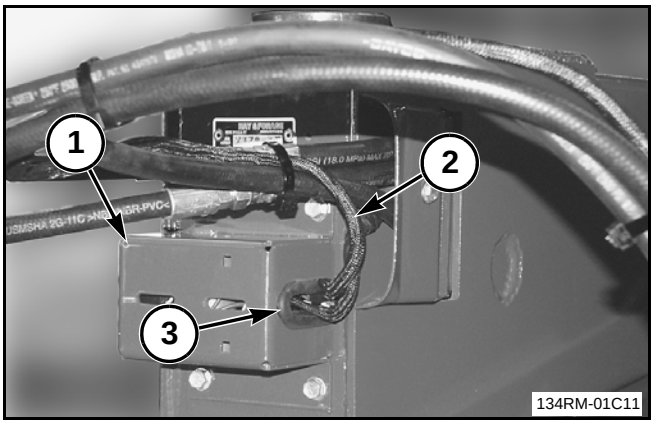

FIG. 168

FIG. 169: Tienda la pata corta (1) del mazo de cables trasero por detrás del soporte de montaje del reflector (2) hacia el conjunto de luz intermitente derecho. Afloje las abrazaderas de la manguera (3) y ponga el mazo de cables detrás de las abrazaderas. Tenga cuidado para no dañar los cables. Conecte el mazo de cables trasero al conjunto de luz intermitente derecho.

Tienda la pata larga del mazo de cables trasero por detrás del soporte de montaje del SMV. Afloje las abrazaderas de la manguera y ponga el mazo de cables detrás de las abrazaderas. Tenga cuidado para no dañar los cables. Continúe tendiendo el mazo de cables a través de la parte trasera del bastidor principal hacia el conjunto de luz intermitente izquierdo. Conecte el mazo de cables trasero al conjunto de luz intermitente izquierdo.

Use los tres amarres plásticos (4) para sujetar los cables y las mangueras en su posición.

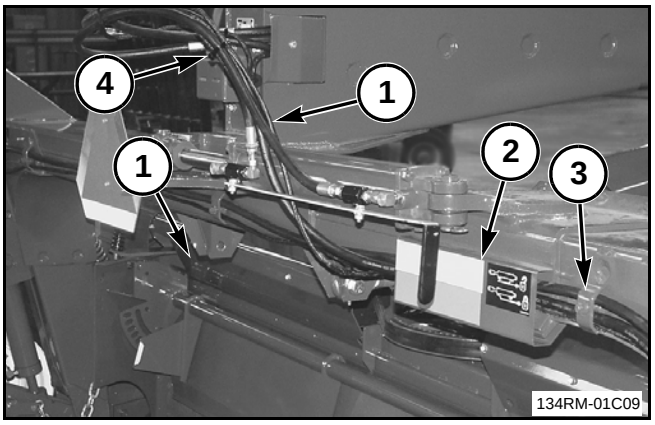

FIG. 169

Instalación del eje del embrague y del brazo del volante

FIG. 170: Limpie todo el lubricante del eje de entrada de la caja de engranajes de impulsión del cabezal. Deslice el conjunto de embrague (1) en el eje asegurándose de alinear los orificios de perno de la maza con las ranuras del eje de entrada de la caja de engranajes. Instale dos tornillos de brida hexagonal de 1/2-13 x 2 (2) y dos tuercas de traba superiores de 1/2-13 en la horquilla del embrague deslizante. Los pernos se deben instalar en sentidos opuestos. Apriete los pernos alternativa y uniformemente uno a la vez de 27 a 41 Nm (20 a 30 lb-pie). Los pernos se deben apretar a 165 Nm (120 lb-pie).

ADVERTENCIA: Una horquilla instalada incorrectamente puede hacer que el eje se deslice hacia afuera y cause lesiones a las personas o daños a la máquina.

Los pernos de abrazadera se deben apretar al par correcto.

Tire de la horquilla después de instalarla para asegurarse de que no pueda salir del eje.

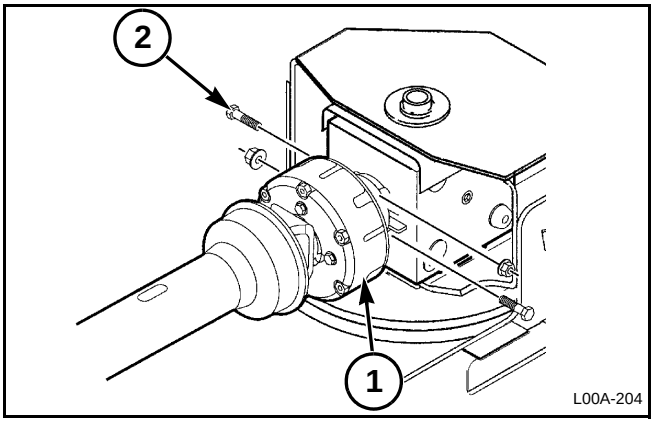

FIG. 170

FIG. 171: Deslice el soporte del brazo de la dirección (1) sobre el conjunto de embrague deslizante . Sujete el soporte del brazo de la dirección a la caja de engranajes (2) utilizando la tornillería que quitó anteriormente.

IMPORTANTE: Asegúrese que la abertura en el soporte del brazo de la dirección está orientada hacia abajo o se pueden producir daños a la caja de engranajes.

IMPORTANTE: Asegúrese de que el soporte del brazo de la dirección no haga contacto con la parte superior del cabezal.

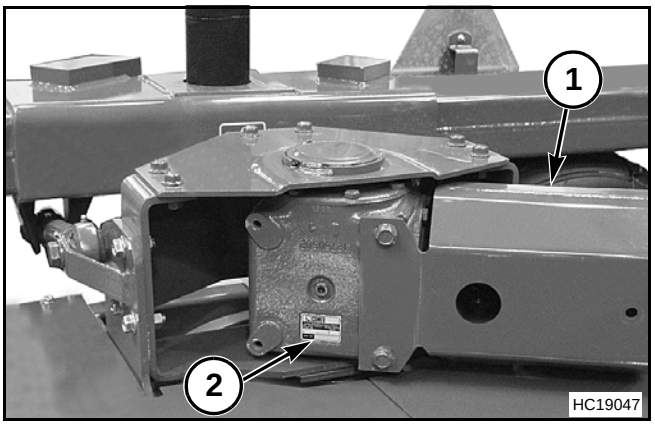

FIG. 171

FIG. 172: Deslice el brazo de la dirección (1) sobre la varilla guía de la dirección (2). Sujete el brazo de la dirección al soporte del brazo de la dirección (3) utilizando la tornillería que quitó anteriormente.

IMPORTANTE: La tornillería se debe instalar con las tuercas hacia el exterior.

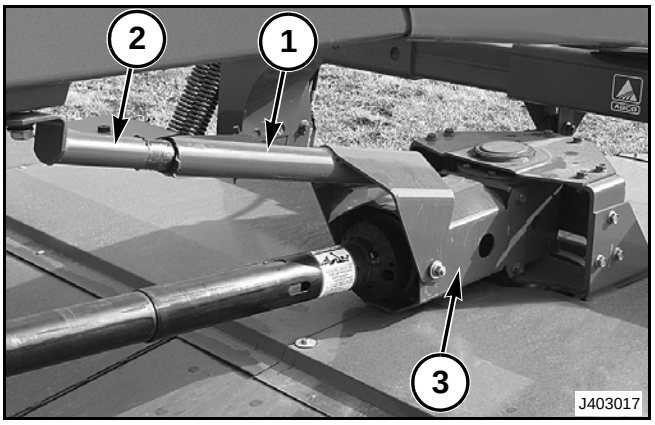

FIG. 172

FIG. 173: Quite el blindaje inferior de la junta universal (1) del blindaje superior de la junta universal (2) en la parte trasera de la línea de impulsión de la lengüeta. Quite el blindaje superior de la junta universal. Retenga toda la tornillería para la instalación posterior.

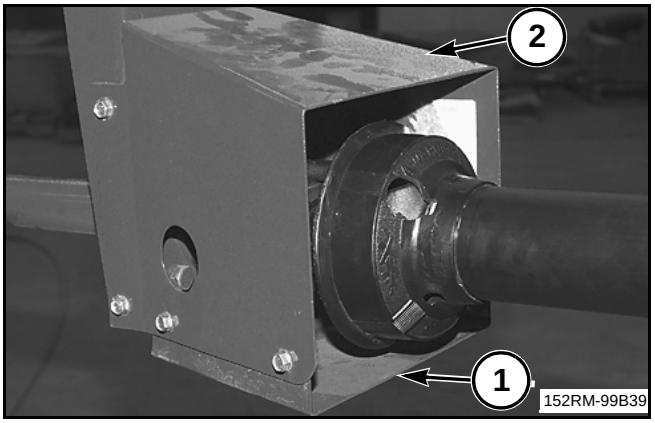

FIG. 173

FIG. 174: Instale temporalmente la horquilla delantera de la junta universal (1) de la línea de impulsión del embrague en la línea de impulsión de la lengüeta. Inserte los pernos de abrazadera de 1/2-13 x 3-1/4 (2), después mida la separación (3) entre el collar de traba del cojinete (4) y la horquilla de la junta universal.

Quite la horquilla delantera de la junta universal de la línea de impulsión del embrague. Instale los bujes de máquina (5) de la bolsa de componentes en la línea de impulsión de la lengüeta que sean necesarios para llenar la separación.

Instale una chaveta de 3/8 x 2 en la muesca de la línea de impulsión de la lengüeta. Instale la horquilla delantera de la junta universal de la línea de impulsión del embrague en la línea de impulsión de la lengüeta. Instale un perno de abrazadera de 1/2-13 x 3-1/4 y una tuerca de traba de 1/2-13 en la horquilla de la junta universal y apriete el perno a un par de 105 Nm (76 lb-pie).

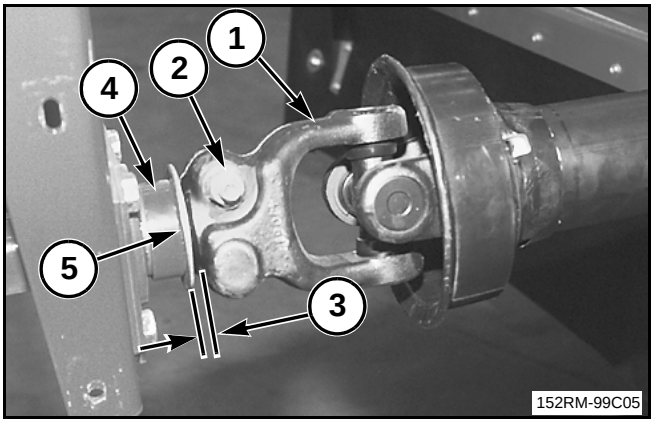

FIG. 174

FIG. 175: Ponga el blindaje superior de la junta universal (1) en su posición e instale la tornillería que quitó anteriormente. Ponga el blindaje inferior de la junta universal (2) en su posición con las patas del blindaje hacia arriba e instale la tornillería que quitó anteriormente.

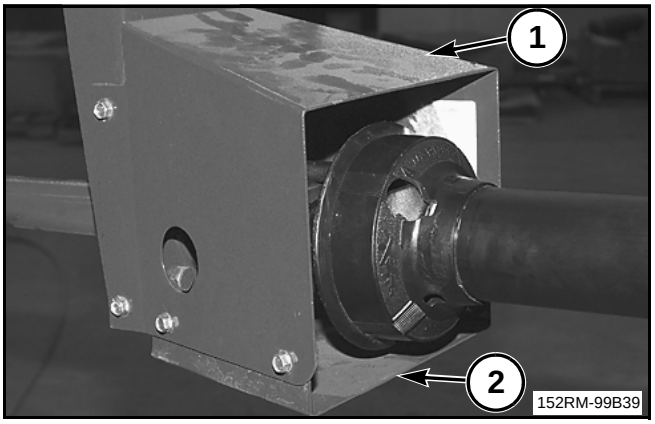

FIG. 175

Instalación de blindajes

FIG. 176: Tire del pasador de traba cargado por resorte (1) del soporte de ajuste del tablero de hilera. Gire el tablero de hilera (2) hacia arriba a su posición y trábelo.

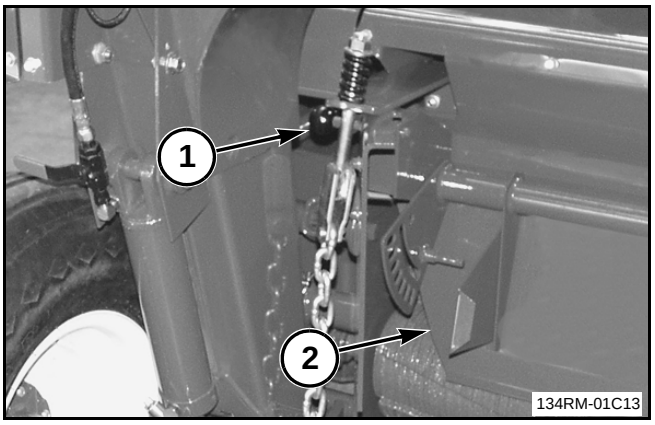

FIG. 176

FIG. 177: Saque el tornillo de máquina de cabeza de arandela de 3/8-16 x 1 (1), la arandela (2), la tuerca dentada de brida (3) y el espaciador (4) de la bolsa de componentes. Instale estas piezas en el soporte de ajuste del tablero de hilera (5) como se muestra para limitar el desplazamiento del tablero de hilera.

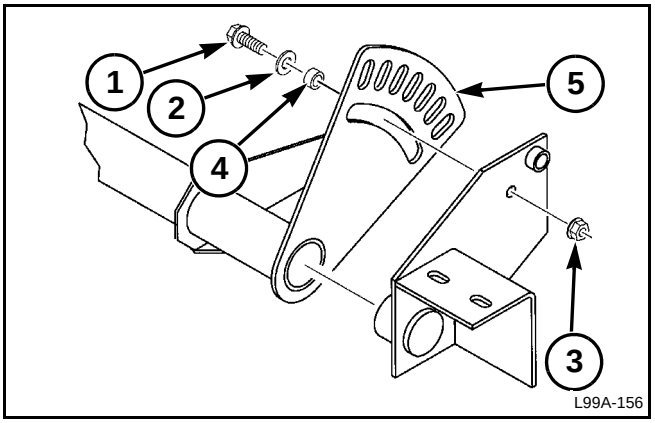

FIG. 177

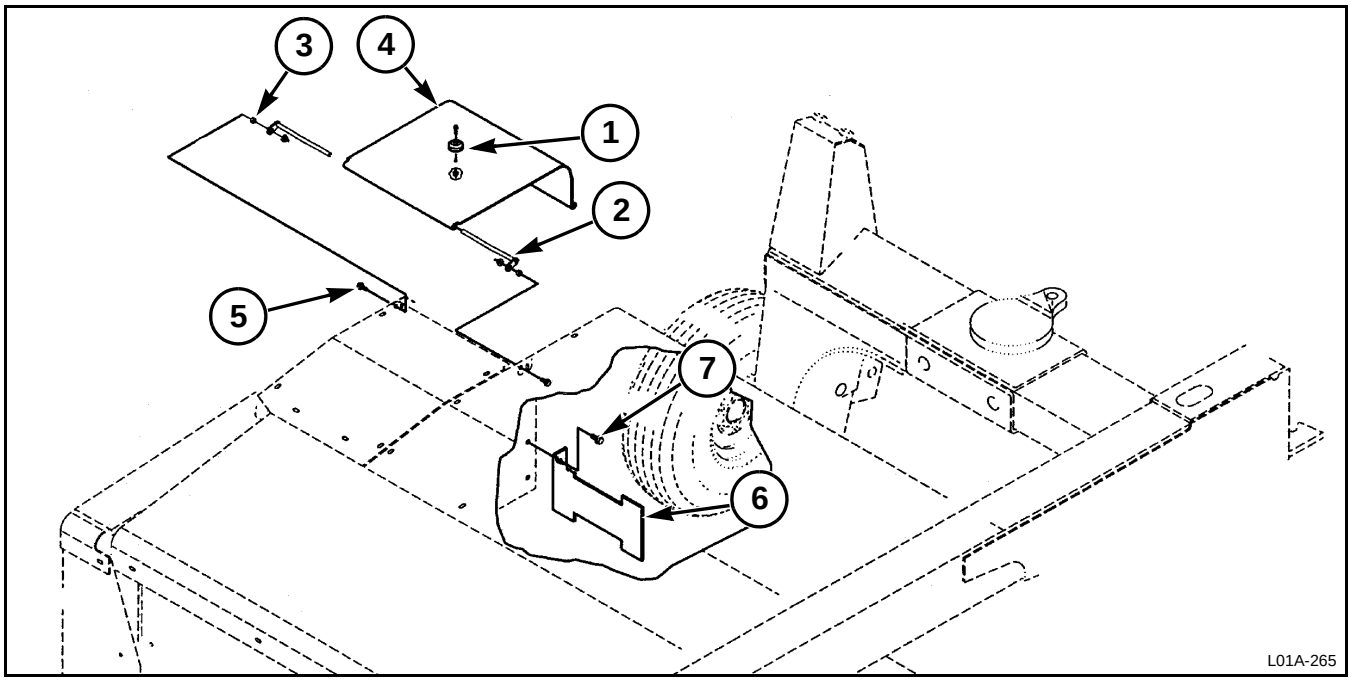

FIG. 178

FIG. 178: Saque los parachoques de caucho (1), los pasadores de pivote (2), los espaciadores (3) y la tornillería de la bolsa de componentes.

Instale los parachoques de caucho en los blindajes superiores derecho e izquierdo.

Aplique grasa a los pasadores de pivote. Instale los pasadores de pivote en los blindajes de los extremos derecho e izquierdo (4) usando un mazo de caucho.

NOTA: Los pasadores de pivote deben estar apretados en el rodillo del blindaje. Si no están apretados, comprima el rodillo para ajustar el pasador.

Coloque los extremos derecho e izquierdo de los blindajes superiores en posición. Instale los espaciadores y la tornillería (5) en los brazos de los pasadores de pivote.

NOTA: Si la puerta no está a nivel con el borde superior del blindaje, ajuste las tuercas de tope ubicadas en la parte trasera del pivote de bisagra.

Instale los blindajes de tapa traseros (6) con los tornillos de cabeza de arandela de 3/8-16 x 3/4 (7). Los blindajes de tapa traseros están ubicados delante de los neumáticos.

FIGS. 179–180: Instale un soporte de blindaje de formación (1) en cada extremo del cabezal. Use ocho pernos de transporte de 3/8-16 x 1 (2), arandelas planas templadas y tuercas hexagonales de la bolsa de componentes.

Instale todos los pernos de transporte desde adentro hacia afuera. Instale primero el perno de transporte superior. Asegúrese de que la placa de refuerzo (3) esté instalada en el perno de transporte superior. Alinee el orificio inferior central (4) del soporte del blindaje de formación con el orificio del cabezal. Instale los pernos de transporte, arandelas y tuercas restantes. No apriete la tornillería.

Saque los pernos de transporte de 12 5/16-18 x 3/4 (5) y la tuerca dentada de brida de la bolsa de componentes.

Ponga el blindaje superior (6) en su posición en la parte superior de los soportes del blindaje de formación. Instale los cuatro pernos de transporte delanteros en cada blindaje de formación desde adentro hacia afuera. Asegúrese de que la placa de refuerzo esté instalada en el perno de transporte delantero del blindaje superior. Instale los dos pernos de transporte traseros en cada blindaje de formación desde afuera hacia adentro. Instale las arandelas y la tuerca dentada de brida. Apriete toda la tornillería de los soportes de los blindajes de formación y del blindaje superior.

Saque cuatro pernos de transporte de 3/8-16 x 1 (7) y arandelas planas templadas de la bolsa de componentes. Saque las cuatro palancas de ajuste (8) de la caja de componentes.

Hay un blindaje deflector (9) sujetado al borde delantero interior de los soportes de ambos blindajes de formación. Deslice el borde delantero de los blindajes de formación (10) entre los blindajes deflectores y la parte interior de los soportes de los blindajes de formación. Instale los pernos de transporte, arandelas y palancas de ajuste. Apriete las manijas de ajuste.

NOTA: Los extremos delanteros de los blindajes de formación deben estar entre los blindajes deflectores y el interior de los soportes de los blindajes de formación.

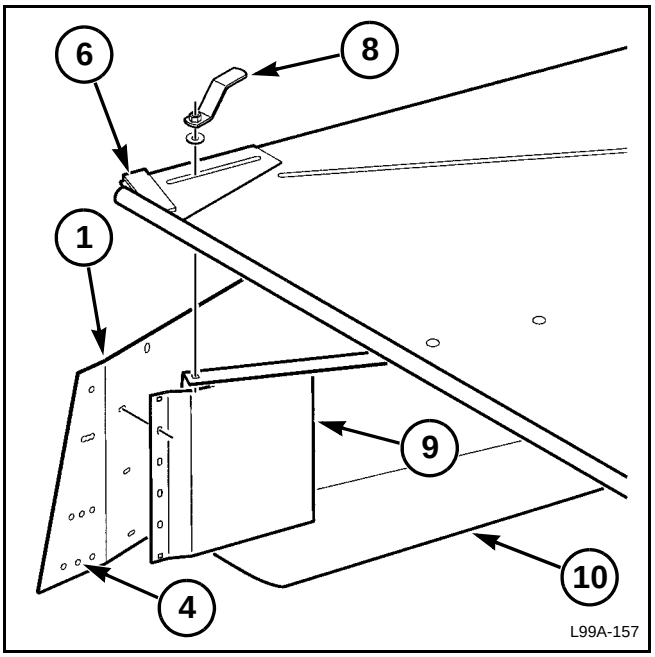

FIG. 179

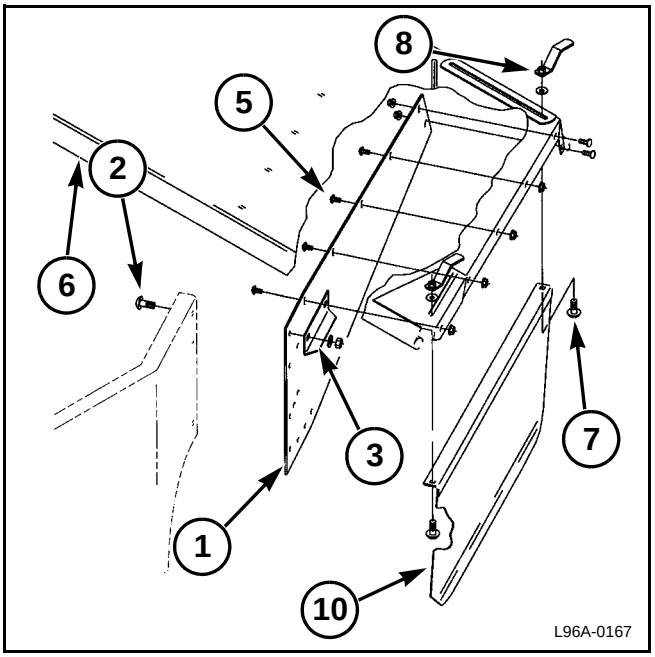

FIG. 180

Instalación de enganches

Enganche giratorio de tres puntos

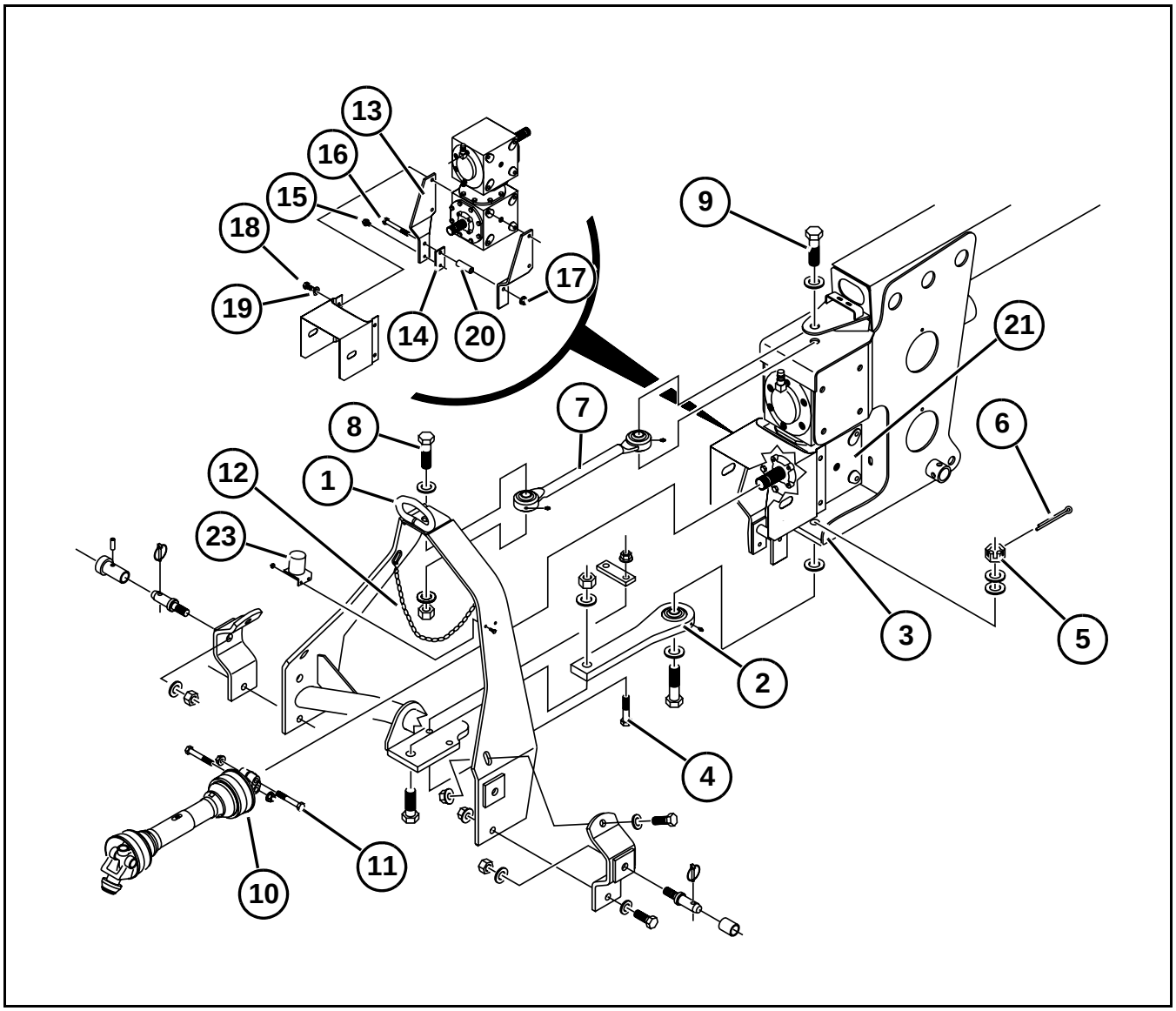

FIG. 181

FIG. 181: Quite los cables y correas de despacho del conjunto de enganche, de la línea de impulsión del implemento IDL y del blindaje de la caja de engranajes.

Conecte una grúa al anillo-D del conjunto de enganche (1) y coloque el conjunto de enganche en posición en los orificios de alineamiento de la lengüeta en el conjunto de placa de la barra de tiro (2) y del enganche de la lengüeta (3). Instale una arandela de 1 pulgada de la bolsa de componentes entre el conjunto de placa de la barra de tiro y el enganche de la lengüeta. Instale un perno de 1-8 x 4-1/2 (4) y una arandela simple endurecida de la bolsa de componentes. Instale el perno a través de los orificios del enganche con la cabeza del perno en la parte inferior. Instale dos arandelas de 1 pulgada y una tuerca ranurada de 1-8 (5) de la bolsa de componentes en el perno. Apriete la tuerca ranurada a un par de 340 Nm (250 lb-pie) y luego apriete suavemente hasta que una ranura de la tuerca quede alineada con el orificio del perno. Instale el pasador de chaveta de 3/16 x 2 (6) de la bolsa de componentes en el perno.

NOTA: Si es necesario, quite una de las dos arandelas de 1 pulgada para alinear la ranura con el orificio del perno.

Coloque el eslabón del enganche (7) en su posición y tome nota de la ubicación del desvío y de la conexión de engrase. Alinee cada extremo con los orificios del conjunto de enganche de tres puntos y la lengüeta. Instale un perno de 1-8 x 3 1/2 (8), dos arandelas de 1 pulgada y una tuerca de 1 pulgada a través de la parte delantera del eslabón de enganche. Instale un perno de 1-8 x 3 1/2 (9) y una arandela de 1 pulgada en la parte trasera del eslabón de enganche. Apriete ambos pernos del eslabón de enganche a un par de 875 Nm (645 lb-pulg).

Quite la grúa del conjunto de enganche.

Instale la horquilla de abrazadera de la parte trasera de la IDL (10) en el eje de entrada de la caja de engranajes inferior de la lengüeta con dos tornillos de cabeza de 1/2-13 x 3-1/4 (11) y tuercas de 1/2-13 de la bolsa de componentes. Los pernos se deben instalar en sentidos

opuestos y se debe aplicar alternativa y uniformemente, uno a la vez, un par de 27 a 41 Nm (20 a 30 lb-pie). Los pernos se deben apretar a un par de 105 Nm (76 lb-pie). Deben quedar expuestas la misma cantidad de roscas en ambos pernos de abrazadera.

ADVERTENCIA: Una horquilla instalada incorrectamente puede hacer que el eje se deslice hacia afuera y cause lesiones a las personas o daños a la máquina.

Apriete los pernos al par correcto.

Tire de la horquilla para asegurarse de que la IDL no se pueda sacar del eje.

Saque la cadena de soporte de la IDL (12) de la bolsa de componentes. Ponga el gancho en S de la cadena en uno de los eslabones de la cadena soldados al conjunto de enganche y doble el gancho en S. El otro extremo de la cadena de soporte se puede poner y quitar del otro eslabón para colocar la IDL en la posición de almacenamiento. Coloque la IDL en la posición de almacenamiento.

IMPORTANTE: La cadena de soporte de la IDL sólo se debe usar para soporte estacionario del conjunto de línea de impulsión. Las cadenas de soporte de la IDL no se deben usar como soporte de la línea de impulsión durante el transporte de la máquina.

Quite y descarte los soportes de despacho y la tornillería de la caja de engranajes inferior de la lengüeta. Quite las dos guías de la caja de engranajes (13), la placa de desgaste (14), el tornillo de 1/2-13 x 3/4 (15), el perno de 5/8-11 x 5 (16), la tuerca de traba de 5/8-11 (17), los pernos de 5/8-11 x 1-1/4 (18), las arandelas de 5/8 de pulgada (19) y los espaciadores (20) de la bolsa de componentes. Instale la guía de la placa de desgaste con el tornillo dentado de brida hexagonal de 1/2-13 x 3/4 en el orificio inferior de la guía derecha de la caja de engranajes, pero no apriete. Instale el tornillo de cabeza de 5/8-11 x 5 a través del orificio superior de la guía derecha de la caja de engranajes, el espaciador y la guía izquierda de la caja de engranajes, pero no apriete. Ponga el conjunto de guía en su posición sobre la barra de tiro y únalo a la caja de engranajes inferior (21) con tornillos de cabeza de 5/8-11 x 1-1/4 (22) y arandelas de 5/8 de pulgada. Apriete toda la tornillería del conjunto de guía.

Saque la tapa de almacenamiento del receptáculo (23), dos tornillos de cabeza de 1/4-20 x 3/4 y dos tuercas de traba de 1/4-20 de la bolsa de componentes de la máquina. Instale la tapa de almacenamiento del receptáculo y la tornillería en el borde delantero interior del conjunto de enganche. Monte la tapa con el extremo abierto hacia abajo.

El conjunto de enganche se puede configurar como un enganche de Categoría II, Categoría III, Categoría III-N o Categoría III de enganche rápido.

NOTA: Consulte Ajuste del enganche en la sección Ajustes para configurar el enganche giratorio de tres puntos para un tractor específico.

NOTA: Si la máquina se va a conectar a un tractor que no tiene un enganche de tres puntos, se debe instalar un adaptador. Consulte Adaptador de enganche giratorio de tres puntos en la sección Accesorios y opciones.

Enganche giratorio de la barra de tiro

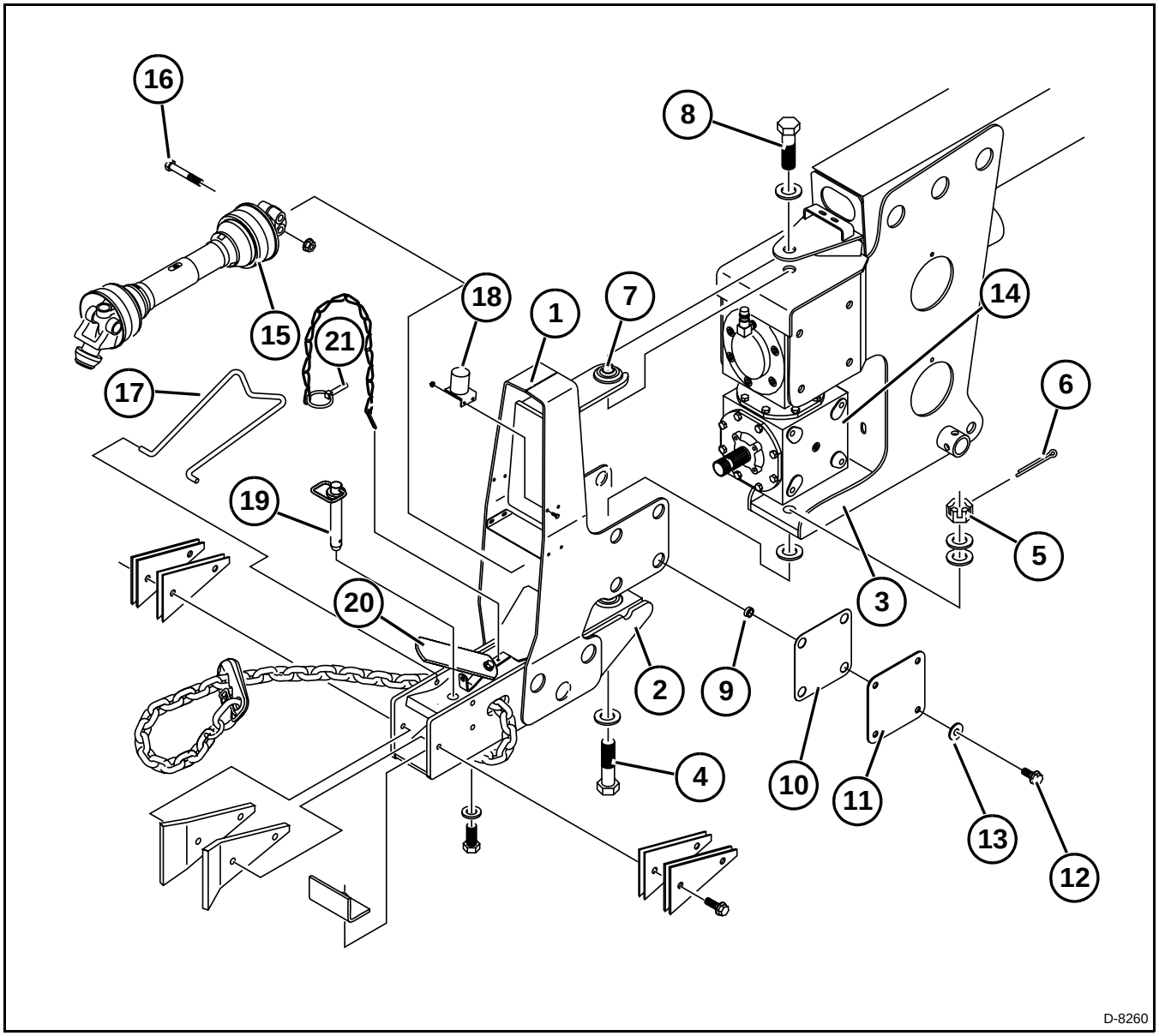

FIG. 182

FIG. 182: Quite los cables y correas de despacho del conjunto de enganche y de la línea de impulsión del implemento IDL.

Quite y descarte los soportes de despacho y la tornillería de la caja de engranajes inferior de la lengüeta.

Conecte una grúa al conjunto de enganche (1) y ponga el conjunto de enganche en posición en los orificios de alineamiento de la lengüeta en la barra de tiro (2) y del enganche de la lengüeta (3). Ponga una arandela de 1 pulgada de la bolsa de componentes entre la barra de tiro y el enganche de la lengüeta. Instale un perno de 1-8 x 4-1/2 (4) y una arandela simple endurecida de la bolsa de componentes. Instale el perno a través de los orificios del enganche con la cabeza del perno en la parte inferior. Instale dos arandelas de 1 pulgada y una tuerca ranurada de 1-8 (5) de la bolsa de componentes en el perno. Apriete la tuerca ranurada a un par de 340 Nm (250 lb-pie) y luego apriete suavemente hasta que una ranura de la tuerca quede alineada con el orificio del perno. Instale el pasador de chaveta de 3/16 x 2 (6) de la bolsa de componentes en el perno.

NOTA: Si es necesario, quite una de las dos arandelas de 1 pulgada para alinear la ranura con el orificio del perno.

Alinee la articulación de rótula del eslabón de enganche (7) con el orificio de la lengüeta. Instale un perno de 1-8 x 3 1/2 (8) y una arandela de 1 pulgada en la articulación de rótula del eslabón de enganche. Apriete el perno del eslabón de enganche a un par de 875 Nm (645 lb-pie).

Instale espaciadores (9), juntas de caucho (10), placas (11), pernos de 5/8-11 x 1 1/2 (12) y arandelas de 5/8 pulgada (13) de la bolsa de componentes en la caja de engranajes inferior (14).

Quite la grúa del conjunto de enganche.

Instale la horquilla de abrazadera de la parte trasera de la IDL (15) en el eje de entrada de la caja de engranajes inferior de la lengüeta con un perno de 1/2-13 x 3 (16) y tuercas de traba de 1/2-13 de la bolsa de componentes. El perno se debe apretar a un par de 105 Nm (76 lb-pie).

ADVERTENCIA: Una horquilla instalada incorrectamente puede hacer que el eje se deslice hacia afuera y cause lesiones a las personas o daños a la máquina.

Apriete los pernos al par correcto.

Tire de la horquilla para asegurarse de que la IDL no se pueda sacar del eje.

Instale el soporte de la IDL (17) de la bolsa de componentes en el conjunto de enganche. Doble las patas del soporte hacia adentro y póngalas en los orificios del bastidor del conjunto de enganche. Gire el soporte de la IDL hacia arriba contra el tope para soportar la IDL.

Saque la tapa de almacenamiento del receptáculo (18), dos tornillos de cabeza de 1/4-20 x 3/4 y dos tuercas de traba de 1/4-20 de la bolsa de componentes de la máquina. Instale la tapa de almacenamiento del receptáculo y la tornillería en el borde delantero interior del conjunto de enganche. Monte la tapa con el extremo abierto hacia abajo.

Quite y descarte los soportes de despacho y la tornillería de la caja de engranajes inferior de la lengüeta.

Ponga el pasador de enganche de la barra de tiro (19) en el orificio del pasador de enganche, gire la placa de retención (20) sobre el pasador de enganche de la barra de tiro e instale el pasador de traba (21) para sujetar la placa de retención.

Consulte en la sección Ajustes la configuración del enganche giratorio de la barra de tiro para un tractor específico.

Lubricante del sistema de corte

FIG. 183: Revise el sistema de corte y asegúrese que tiene lubricante. El nivel de lubricante no se puede revisar. Sólo es necesario asegurarse de que tiene combustible. NO AÑADA LUBRICANTE AL SISTEMA DE CORTE A MENOS QUE EL SISTEMA DE CORTE ESTÉ VACÍO. EXCESO DE ACEITE CAUSARÁ LA FALLA DEL SISTEMA DE CORTE DEBIDO A RECALENTAMIENTO. Si tiene dudas sobre la cantidad de aceite en el sistema de corte, drene el sistema de corte y llene con la cantidad y el tipo correcto de lubricante. Consulte Lubricación en la sección Especificaciones para conocer el tipo y la cantidad correctos de lubricante.

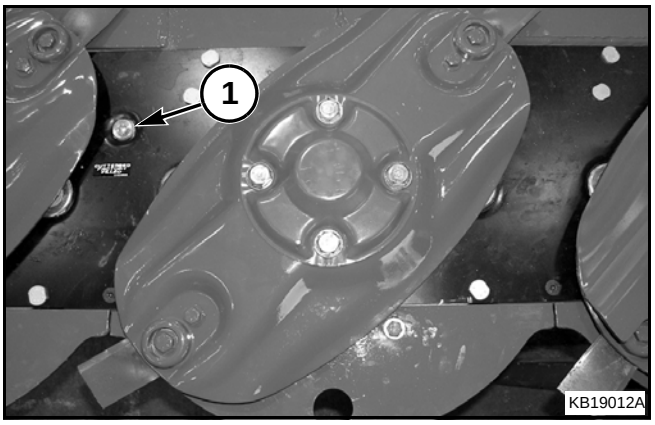

FIG. 183

Asegúrese de que el cabezal esté nivelado. Espere a que el lubricante se distribuya uniformemente en todo el sistema de corte.

Quite el tapón de llenado (1) de la parte superior del sistema de corte y revise el lubricante. Sólo es necesario asegurarse de que tiene combustible. Si hay lubricante presente en el orificio de llenado y no hay indicación de fugas, la cantidad está correcta.

Si no hay lubricante en el orificio de llenado, quite el tapón de drenaje. Si hay lubricante en el tapón de drenaje, instale rápidamente el tapón de drenaje para evitar la pérdida de lubricante. Si hay lubricante presente en la abertura de drenaje y no hay indicación de fugas, la cantidad está correcta.

Si no hay lubricante en la abertura de drenaje, consulte la sección Lubricación y mantenimiento. Siga el procedimiento para inclinar y llenar el sistema de corte. Asegúrese de que los tapones de llenado y los tapones de drenaje están apretados.

ESTADO DE LLEGADA Y LISTA DE COMPROBACIÓN PREVIA A LA ENTREGA

Marque cada artículo en buen estado o después de realizar una corrección.

IMPORTANTE: Para ayudar a garantizar y mantener la calidad del producto entregado, llene por completo este formulario. Tan pronto como complete el formulario, haga una copia y envíela por fax o correo electrónico a Product Reliability Group (Grupo de fiabilidad del producto). Observe la información al final del formulario.

Ningún problema encontrado	Corrección requerida	
_____	_____	1. Asegúrese de que la máquina está armada completamente de acuerdo con las instrucciones de la sección Armado.
_____	_____	2. Conecte la máquina a un tractor. Consulte Conexión al tractor en la sección Operación.
_____	_____	3. Revise el sistema de corte y asegúrese que tiene lubricante. Consulte Lubricante del sistema de corte en esta sección.
_____	_____	4. Revise el nivel de lubricante en la caja de engranajes de impulsión del cabezal, ambas cajas de engranajes de la lengüeta y en la caja de engranajes de impulsión del sistema de corte. Consulte la sección Lubricación y mantenimiento para añadir lubricante, si es necesario.
_____	_____	5. Inspeccione y lubrique todas las conexiones de engrase. Consulte la sección Lubricación y mantenimiento. Asegúrese que todas las conexiones de engrase reciban grasa. Verifique que los sellos de lubricación no tengan fugas.
_____	_____	6. Revise para ver si hay blindajes o cortinas dañadas u otros daños producidos durante el despacho. Reemplace toda pieza dañada.
_____	_____	7. Asegúrese de que todos los blindajes y protectores estén en su sitio correctamente ajustados. Abra y cierre todos los blindajes y protecciones que tengan sujetadores de enganche para ver si operan correctamente. Asegúrese de que los sujetadores de enganche sujetan firmemente los blindajes y protecciones. Ajuste los blindajes y protecciones si es necesario.
_____	_____	8. Asegúrese que todas las cortinas, imanes y placas estén correctamente instalados.
_____	_____	9. Asegúrese de que todos los pernos, tuercas y collares de bloqueo de los cojinetes estén apretados.
_____	_____	10. Asegúrese de que todas las poleas están alineadas.
_____	_____	11. Infle los neumáticos a la presión correcta. Consulte la sección Especificaciones para información de la presión de neumático recomendada.
_____	_____	12. Revise toda la tornillería de las ruedas y apriete en caso necesario. Consulte en la sección Especificaciones la información del par de apriete correcto de los pernos de rueda.
_____	_____	13. Revise que las conexiones del sistema de iluminación y de marcado están apretadas y que funcionan correctamente. Consulte en Conexiones eléctricas de la sección Operación la tabla que describe la operación de la iluminación.

Ningún problema encontrado	Corrección requerida	
_____	_____	14. Asegúrese de que todas las personas estén alejadas de la máquina. Opere la máquina con el motor del tractor a velocidad baja durante un tiempo breve. Compruebe la operación de las piezas en movimiento pero manténgase alejado de ellas. Observe cualquier señal de mal funcionamiento y esté atento a ruidos anormales.
_____	_____	15. Con el motor del tractor en velocidad baja, revise los controles hidráulicos para asegurarse de que:
_____	_____	(a) El cabezal se levanta uniformemente.
_____	_____	(b) La dirección trabaja correctamente.
		Desconecte la toma de fuerza del tractor. Ponga la transmisión del tractor en ESTACIONAMIENTO y aplique el freno de estacionamiento. Pare el motor del tractor y quite la llave.
_____	_____	16. Compruebe que el sistema hidráulico no tenga fugas.
_____	_____	17. Revise cuidadosamente en busca de pernos sueltos, cojinetes recalentados, piezas que no se mueven libremente y otras condiciones anormales. Realice los ajustes que sean necesarios.
_____	_____	18. Asegúrese de que todas las personas estén alejadas de la máquina. Opere la máquina con el motor del tractor a aceleración máxima durante cinco minutos. Compruebe la operación de las piezas en movimiento pero manténgase alejado de ellas. Observe cualquier señal de mal funcionamiento y esté atento a ruidos anormales. Después de finalizar la operación a velocidad máxima, reduzca la velocidad del motor del tractor a velocidad de baja en vacío. Desconecte la toma de fuerza del tractor. Ponga la transmisión del tractor en ESTACIONAMIENTO y aplique el freno de estacionamiento. Pare el motor del tractor y quite la llave.
_____	_____	19. Revise todas las correas y ajuste la tensión si es necesario. Las correas nuevas se estirarán ligeramente durante el funcionamiento del motor.
_____	_____	(a) Correa de mando del cabezal.
_____	_____	(b) Correas de mando del acondicionador.
_____	_____	(c) Correas de mando del rodillo de ayuda.
_____	_____	20. Limpie la máquina y pinte las superficies donde la pintura esté dañada.
_____	_____	21. Asegúrese de que el Distintivo de vehículo de desplazamiento lento (SMV) y todas las señales de seguridad están correctamente instalados y que no están dañados.
_____	_____	22. Ajuste la flotación. Consulte Resortes de flotación en la sección Ajustes.

Corrección requerida

Tome nota del número del paso y de la acción tomada para corregir el problema.

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Paso _____ Acción correctiva _____

Comentarios:

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

¡IMPORTANTE!

Tan pronto como haya completado la lista de comprobaciones, ingrese la siguiente información. Haga una copia del formulario que ha llenado y envíela por fax o correo electrónico a Product Reliability Group (Grupo de fiabilidad del producto).

Modelo: _____

Distribuidor: _____

Número de serie: _____

Ubicación: _____

Revisado por: _____

Tiempo total de ajuste y preentrega (Horas): _____

Número de teléfono: _____

Fecha: _____

Dirección postal:

Grupo de Fiabilidad del Producto
P.O. Box 4300
Hesston, KS 67062

Fax:

(620) 327-5713

LISTA DE COMPROBACIÓN DE ENTREGA

_____ Asegúrese de que personal del distribuidor esté presente cuando arranque el tractor en el campo. Asegúrese de que el propietario esté presente. Asegúrese de que todos los sistemas funcionen correctamente en este momento. Lea el Manual del Operador para asegurarse de que el tractor y la máquina estén instalados correctamente. Haga una comprobación final de las conexiones hidráulicas, eléctricas y del tractor.

_____ Explique al propietario la garantía de la máquina. Complete el formulario Entrega y Registro de la Garantía e incluya el número de serie de la máquina. Tanto el distribuidor como el propietario deberán firmar este formulario.

_____ Muestre al propietario la sección Seguridad. Indique las etiquetas que advierten al operador sobre condiciones o procedimientos de trabajo peligrosos. Pida al propietario que lea la sección Seguridad con cada operador de la máquina.

_____ Lea detenidamente la sección Operación. Asegúrese de que la máquina esté conectada al tractor del propietario o a uno que tenga las mismas características.

_____ Describa al operador el procedimiento para conectar la máquina al tractor. Indique al operador que siempre debe utilizar la cadena de seguridad cuando desplace la máquina por carretera.

_____ Muestre al operador las ubicaciones y funciones de todos los controles. Consulte la sección Operación

_____ Informe al operador sobre los ajustes para diferentes tipos de cosecha.

_____ Informe al operador sobre la importancia de una lubricación y mantenimiento correctos.

_____ Pida al operador que revise la tornillería de la rueda después de las primeras 3 a 5 horas de utilización. Consulte en la sección Especificaciones la información del par de apriete correcto de los pernos de rueda.

_____ Muestre al operador el uso correcto de los controles de iluminación del tractor. Pida al operador que utilice el sistema de iluminación cuando maneje la máquina por la noche y durante el día. Las luces de cola, de advertencia y el Distintivo de vehículo de desplazamiento lento SMV se debe utilizar para advertir a los conductores de otros vehículos. Pida al cliente que compruebe las disposiciones gubernamentales locales sobre vehículos lentos y de dimensiones especiales.

_____ Proporcione el Manual del operador al cliente. Pida al cliente que lea y consulte todas las secciones del manual.

_____ Muestre al propietario la ubicación del compartimiento del Manual del Operador.